

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. Januar 2004 (22.01.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/007093 A3

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B05B 13/04, 5/16

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/006398

(22) Internationales Anmeldedatum:
18. Juni 2003 (18.06.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 31 503.5 12. Juli 2002 (12.07.2002) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): EISENMANN MASCHINENBAU KG [DE/DE];
Tübinger Strasse 81, 71032 Böblingen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HERWIG, Gernot [DE/DE]; Ahornstrasse 103/1, 71088 Holzgerlingen (DE).

DOLL, Martin [DE/DE]; Schulsteige 20, 71093 Weil im
Schönbuch (DE). RIECKE, Thomas [DE/DE]; In den
Tatschen 28, 74177 Bad Friedrichshall (DE).

(74) Anwälte: OSTERTAG, Ulrich usw.; Eibenweg 10, 70597
Stuttgart (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): CN, US.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,
BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

Veröffentlicht:

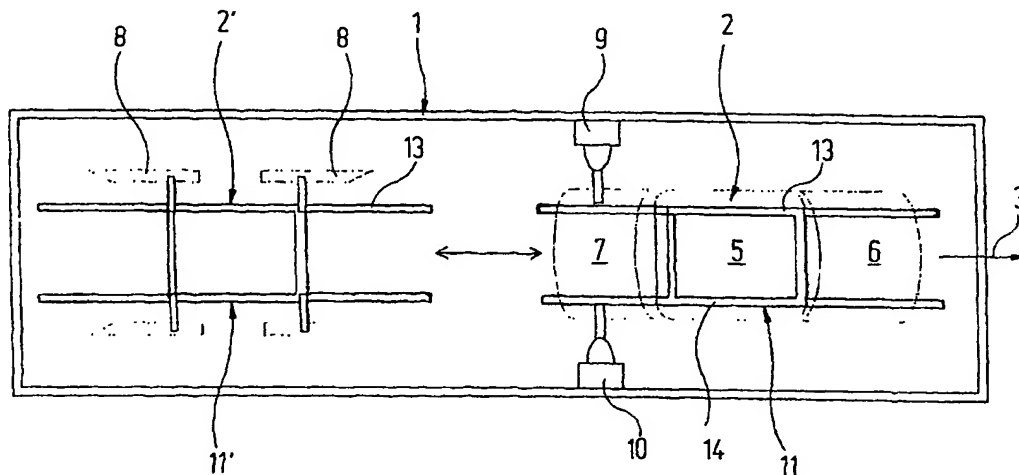
- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen
eintreffen

(88) Veröffentlichungsdatum des internationalen
Recherchenberichts: 27. Mai 2004

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR COATING, ESPECIALLY PAINTING, OBJECTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM BESCHICHTEN, INSBESONDERE LACKIEREN, VON GEGENSTÄNDEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for coating, especially painting, objects, especially vehicle bodies that consist of a plurality of initially individual and then interlinkable parts (5, 6, 7, 8). While these objects used to be coated in a ready-assembled state and their movable parts were moved during coating by means of a robot or by hand in order to reach all surfaces to be coated, according to the inventive method, at least one part (8) of the object is guided separately from the other parts (5, 6, 7) on its own skid (2') through the coating chamber (1). The coating material for all matching parts (5, 6, 7, 8) is taken from the same supply source so that the coating is identical on all parts (5, 6, 7, 8). The matching parts (5, 6, 7, 8), during coating, have such a large distance from one another that all surfaces to be coated can be reached by the application devices (9, 10) without the objects having to be moved. The inventive method thus allows reducing length and width of the coating chamber (1).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Verfahren zum Beschichten, insbesondere Lackieren von Gegenständen, insbesondere von Fahrzeugkarosserien beschrieben, die aus mehreren zunächst getrennten und danach miteinander verbindbaren Teilen (5, 6, 7, 8) bestehen. Während diese Gegenstände früher fertig montiert beschichtet wurden und ihre beweglichen Teile bei der Beschichtung mit Hilfe eines Roboters oder von Hand bewegt wurden, um alle zu beschichtenden Oberflächen zu erreichen, wird bei dem erfindungsgemässen Verfahren mindestens ein Teil (8) des Gegenstandes getrennt von den anderen Teilen (5, 6, 7) auf einem eigenen Skid (2') durch die Beschichtungskabine (1) geführt. Das Beschichtungsmaterial für alle zusammengehörenden Teile (5, 6, 7, 8) wird dabei derselben Versorgungsquelle entnommen, sodaß die Beschichtung auf allen Teilen (5, 6, 7, 8) identisch ist. Die zusammengehörenden Teile (5, 6, 7, 8) haben auf diese Weise bei der Beschichtung einen so grossen Abstand voneinander, dass alle zu beschichtenden Oberflächen von den Applikationseinrichtungen (9, 10) erreicht werden können, ohne dass die Gegenstände bewegt zu werden brauchen. Die Beschichtungskabine (1) kann hierdurch kürzer und schmaler ausgeführt werden.